

## Fresa de moletear C612, sin rodillo de moleteado

**Características:** soporte de acero bonificado. Máxima estabilidad, cuerpo del soporte montado mediante sujeción de superficies sin holgura. Unidad de refrigeración adaptable, patentada por QUICK. Interfaz de cola de milano. Fijación/sujeción del dispositivo de sujeción de moletas extremadamente estable. Ajuste simplificado del cabezal mediante señalización del vástago y el cabezal. Unidad sincronizada de sujeción de moletas. Suministro sin rodillo de moletear.

**Aplicación:** para moletear por fresado (mecanizado con arranque de virutas). Ajuste simplificado del cabezal mediante señalización del vástago y el cabezal. La boquilla del refrigerante garantiza un suministro exacto y suficiente de lubricante. Mejora la presentación del moleteado durante el proceso de moleteado. Aumento de la vida útil de las moletas.

Cabezal y vástago intercambiables mediante la interfaz compatible. Uso delante y detrás del centro de giro. Variación flexible del vástago = herramienta a izquierda y derecha.

Adaptadores para el vástago 10 x 16; 12 x 16; 16 x 16.

**Perfil en la pieza:** RGE 30° – 2 x AA  
RGE 45° – 1 x BL 15° + 1 x BR 15°

**Tipo de máquina:** tornos automáticos de cabezal móvil y tornos pequeños – CNC y convencionales –, borde superior del vástago está integrado en el portaherramientas.

CNC



Video de producto

Modelo	Área de trabajo Ø mm	Vástago mm	Longitud de vástago mm	Moleteado necesario mm	QUICK 2929	Ref.
					€	
C612-10M	3-50	10 x 16	80.3	14,5 x 3 x 5	1.295,47	...0019
C612-12M	3-50	12 x 16	80.3	14,5 x 3 x 5	1.295,47	...0021
C612-16M	3-50	16 x 16	80.3	14,5 x 3 x 5	1.295,47	...0023

(W101)



## Fresa de moletear C693, sin rodillo de moleteado y sin vástago

**Características:** soporte de acero bonificado. Sujeción de moletas de ajuste individual y variable. Máxima estabilidad del proceso.

**Aplicación:** corrección mejorada de contacto de los dientes individuales y formación de espirales. Cualquier procedimiento de moleteado cambiando las mordazas para la sujeción de moletas. Indicado para los espacios de instalación más reducidos gracias a su diseño compacto.

**Perfil en la pieza:** RGE 30° – 3 x AA  
RGE 45° – 1 x BL 15° + 2 x BR 15°

**Tipo de máquina:** tornos automáticos de cabezal móvil y tornos pequeños (CNC y convencionales).

**Nota:** alojamiento del vástago (ref. 2938), 2/79.

CNC



Video de producto

Modelo	Área de trabajo Ø mm	Ø máx. herramienta mm	Moleteado necesario mm	QUICK 2929	Ref.
				€	
C693	3,5-20	75	14,5 x 3 x 5	1.842,16	...0029

(W101)

